



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

www.cheto.eu

SiC Series 6 Assi



PRODOTTI & DESIGN



MODELLO INL

BTA / GUNDRILL

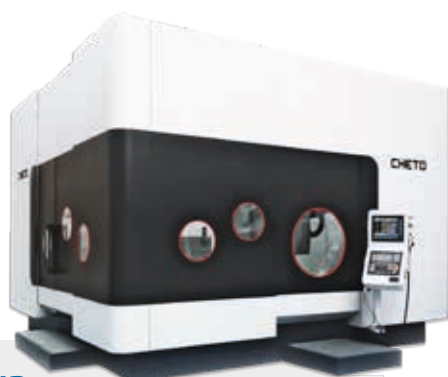
fino a **3** Assi



MODELLO IXN

1000 / 2000 / 3000 / 4000

6 & 7 Assi



MODELLO PWN

1000 / 2000 / 3000

5 Assi



MODELLO CSHI

Versioni 4.0 / 9.0



MODELLO Sic

650 / 1000 / 1000 HD

6 Assi con braccio di punta a cannone

- Centro di lavoro orizzontale 5 assi con unità di **foratura profonda** per lavorare in un solo piazzamento **pezzi di piccole dimensioni**
- **Fresatura 3+2 / 5** assi
- **Nessuna limitazione** di angolo di lavoro

Posizione

CHETO TECHNOLOGICAL CENTER:

Área de Acolhimento Empresarial
Ul-Loureiro, Lotes 13-21
3720-070 Loureiro, Oliveira de Azeméis
Portugal
GPS: 40°48'00.5"N | 8°30'35.3"W

CONTATTATECI

T. +351 256 247 970
E. info@cheto.eu



PRESENZA MONDIALE

DEEP SOLUTIONS
CONCETTO INNOVATIVO DI
OTTIMIZZAZIONE
DI FORATURA PROFONDA,
FORATURA STANDARD
E FRESATURA



inovadora'21



CHETO[®]

CNC DEEP HOLE DRILLING WITH MILLING

INNOVATIVE macchine utensili

Istituita ufficialmente nel 2009, CHETO ha avuto inizio con un prototipo di centro multitask fino a 7 assi, studiato per la lavorazione in macchina utensile, specialmente per stampi.

Da quel momento, il continuo miglioramento associato all'attenzione alle specifiche esigenze del mercato ha gettato le basi per il percorso di sviluppo delle nostre macchine. Il nostro obiettivo consiste nell'ottimizzazione del

processo e le macchine CHETO hanno la capacità di realizzare diverse operazioni ai più elevati livelli di precisione, attraverso un unico impianto.

Attualmente il mercato riconosce CHETO come un marchio rinomato nel campo della foratura profonda. Le nostre macchine sono progettate per risparmiare tempo, riducendo i costi di produzione per i nostri clienti.





Sic650



Sic650

Assi CNC

W foratura ciclo unico
X corsa longitudinale
Y' corsa verticale
Z corsa trasversale
B rotazione della tavola
A basculamento tavola

Capacità di Foratura

Capacità di foratura

Capacità di Fresatura

Fresatura
Maschiatura
Filettatura elicoidale

Mandrino

Attacco mandrino
Velocità
Potenza
Coppia

Tavola Girevole

Dimensioni tavola
Posizionamenti in rotazione
Portata tavola

Dimensioni di Layout

Peso complessivo
Dimensioni (WxL)

Sic650

1100 mm
650 mm
840 mm
500 mm
360.000
+90°/-45°

∅3-25 mm

250 cm³/min
M16
Standard

HSK-A63
0-11.820 rpm
21/26 kW
80.2/101.7 Nm

500x500 mm
0.001°
750 kg / 600 kg

13 Ton
6840x2901 mm

Sic1000

1100 mm
1000 mm
840 mm
500 mm
360.000
+90°/-45°

∅3-25 mm

250 cm³/min
M16
Standard

HSK-A63
0-11.820 rpm
21/26 kW
80.2/101.7 Nm

500x500 mm
0.001°
750 kg / 600 kg

15 Ton
6840x3300 mm

Sic1000 HD

1400 mm
1200 mm
1100 mm
700 mm
360.000
+110°/-45°

∅3-32 mm

450 cm³/min
M20
Standard

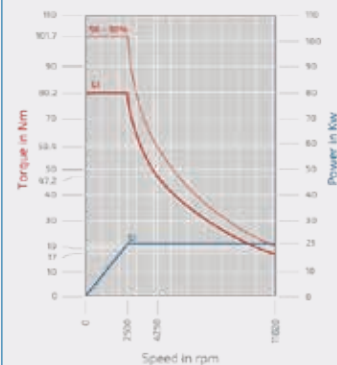
HSK-A100 / SK 50 BIG +
0-12.000 rpm
45/49.5 kW
285/315 Nm

∅800 mm
0.001°
1200 kg / 925 kg

18 Ton
8216x4555 mm

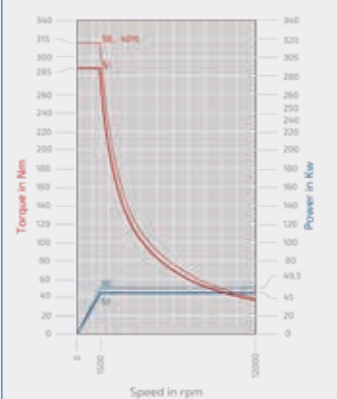
Sic650 | 1000

Diagramma Potenza / Coppia



Sic1000 HD

Diagramma Potenza / Coppia



Soggetto a modifiche tecniche senza preavviso

SIC Small Indexable CHETO

— 6 ASSI

6 assi con braccio di punta a cannone

Design Registrato



CONFIGURAZIONE STANDARD

- CNC HEIDENHAIN TNC 640
- CNC FAGOR 8065 come equipaggiamento opzionale
- Volantino elettronico
- Azionamenti digitali
- Encoder lineari assoluti (assi X, Y e Z)
- Encoder angolari assoluti (assi A e B)
- Cinematica / RTCP
- Maschiatura rigida
- 3+2 fresatura / 5 assi
- ATC 60 utensili, L=600 mm
- Pompa ad alta pressione fino a 100 bar, 75 l/min
- Passaggio rapido foratura/fresatura
- Serbatoio refrigerante con filtraggio automatico
- Carter pompa ad immersione per il ricircolo dell'olio
- Evacuazione automatica di trucioli
- Carenatura completa con porte mobili



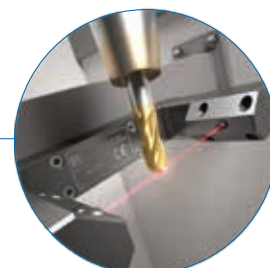


TAVOLA CON SISTEMA DI SBLOCCAGGIO
PORTE AUTOMATICHE



FRIGORIFERO PER OLIO/EMULSIONE

FILTRO ARIA



SISTEMA PRESETTING LASER BLUM NT MC A7-2
TASTATORE PEZZO BLUM TC60



WISE SYSTEM



CONTROLLO ADATTATIVO PARAMETRI MACCHINA

- Coppia mandrino
- Avanzamento assi
- Pressione liquido refrigerante
- Portata flusso refrigerante
- Vibrazioni



DUE OPZIONI
DI CONTROLLO



INTERSEZIONI

Il sistema rileva automaticamente le intersezioni nel processo e imposta i parametri di conseguenza per assicurare la qualità dell'operazione e aumentare la vita dell'utensile.

PROCESSO

Il sistema rileva le variazioni degli sforzi durante il processo e adatta automaticamente i parametri di foratura per non avere interruzioni.



INTERFACCIA
RICHIESTA

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK ONE

FAGOR
CNC 8065



WISE
active
control
BREVETTATO



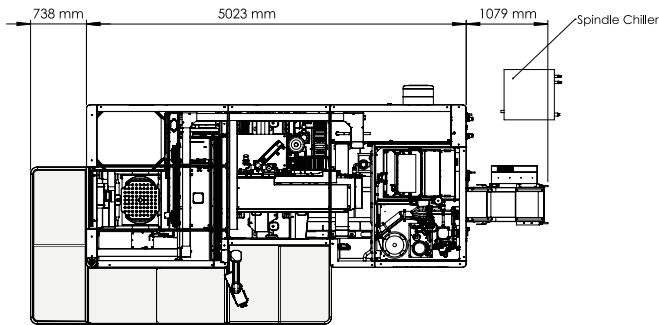
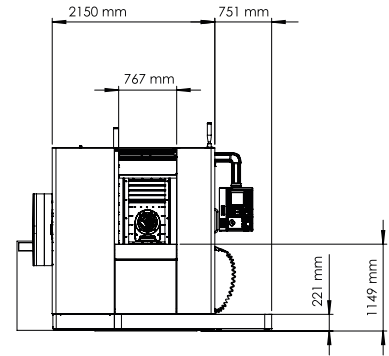
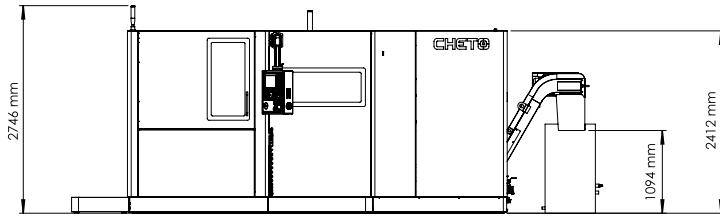
NIENTE PIÙ COSTI
STRAORDINARI



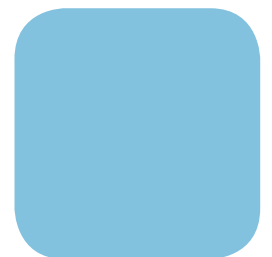
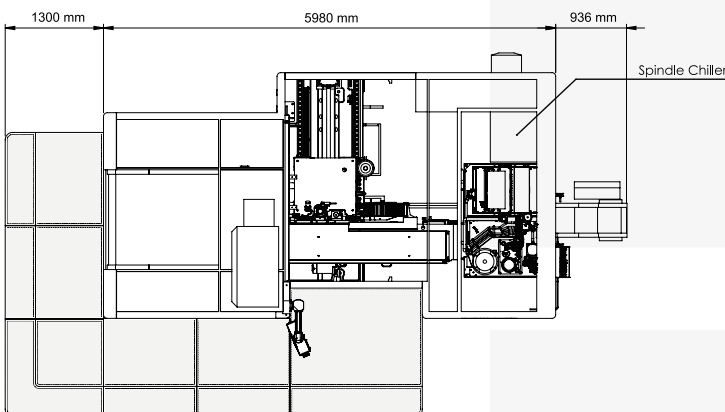
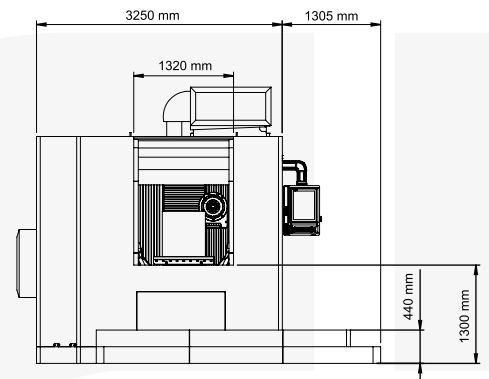
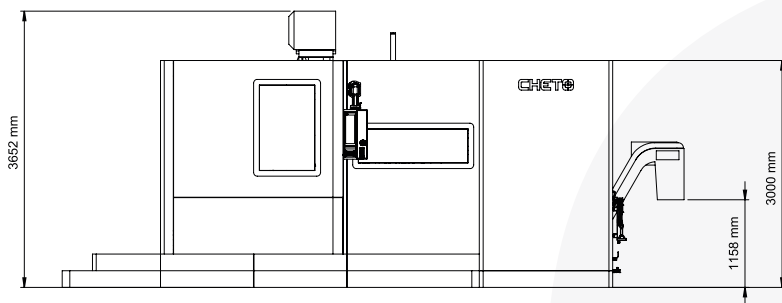
NIENTE PIÙ COSTI STRAORDINARI PER NON CONFORMITÀ

La varietà delle operazioni, i sovrametalli non omogeni, l'imprecisione della definizione dei parametri e dei fori di intersezione provocano spesso una riduzione della durata dell'utensile. Le intersezioni dei fori costituiscono una difficoltà costante nella realizzazione degli stampi. Considerata la difficoltà di queste operazioni si verificano spesso problemi nei risultati finali come la deviazione imprevista dei fori, l'usura precoce degli utensili o la loro rottura.

SIC LAYOUT 650



SIC LAYOUT 1000



Soggetto a modifiche tecniche senza preavviso



CHETOCORPORATION, S.A.

Área Acolhimento Empresarial
Ul-Loureiro, Lotes 13-21
3720-070 Loureiro, Oliveira de Azeméis
Portugal

GPS: 40°48'00.5"N | 8°30'35.3"W
T. + 351 256 247 970

www.cheto.eu
info@cheto.eu

AGENTE PER L'ITALIA:



MILLUTENSIL S.R.L.

Corso Buenos Aires, 92
20124 Milano
Italia

T. + 39 02 29404390
www.millutensil.com
info@millutensil.com

